

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



525289

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
24. Dezember 2003 (24.12.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 03/106073 A2**

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B22D 11/041**

Gereon [DE/DE]; Kreuzbergerstrasse 82, 40489 Düsseldorf (DE). **STREUBEL, Hans** [DE/DE]; Schlüterstrasse 30, 40699 Erkrath (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP03/03081**

(22) Internationales Anmeldedatum:  
25. März 2003 (25.03.2003)

(74) **Anwalt: VALENTIN, Ekkehard**; c/o Valentin, Gihke, Grosse, Hammerstrasse 2, 57072 Siegen (DE).

(25) Einreichungssprache: **Deutsch**

(81) **Bestimmungsstaaten (national):** AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**

(30) Angaben zur Priorität:  
102 26 214.4 13. Juni 2002 (13.06.2002) **DE**

(71) **Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): SMS DEMAG AKTIENGESellschaft** [DE/DE]; Eduard Schloemann-Strasse 4, 40237 Düsseldorf (DE).

(84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,

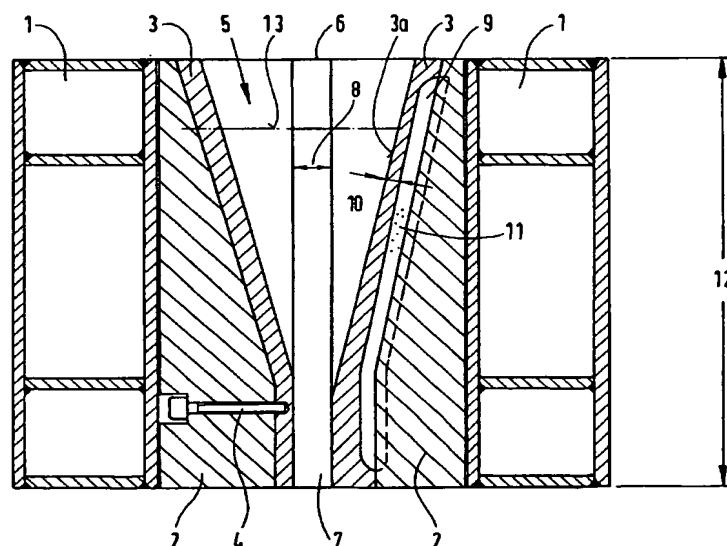
(72) **Erfinder; und**

(75) **Erfinder/Anmelder (nur für US): FEHLEMANN,**

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) **Title:** CONTINUOUS CASTING MOULD FOR LIQUID METALS, ESPECIALLY FOR LIQUID STEEL

(54) **Bezeichnung:** STRANGGIESSKOKILLE FÜR FLÜSSIGE METALLE, INSBESONDERE FÜR FLÜSSIGEN STAHL



(57) **Abstract:** The invention relates to a continuous casting mould for liquid metals, especially for liquid steel, comprising steel charging plates (2) which are surrounded by water reservoirs (1), cassette-type copper plates (3) arranged against the same, end plates (7), if needed, for the thickness and/or the width of the cast billet, and coolant channels (9). The aim of the invention is to take measures to counteract the high temperatures in the meniscus region (13) using appropriate embodiments of the copper plates (3) and/or the steel charging plates (2). To this end, the thickness (10) of the copper plates (3) between the coolant (11) and the hot side (3a) of the copper plates varies along the width (2 x L) and/or in terms of the height (12).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 03/106073 A2